

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

(11) **N° de publication :**
(A n'utiliser que pour
le classement et les
commandes de reproduction).

2.186.557

(21) **N° d'enregistrement national**
(A utiliser pour les paiements d'annuités,
les demandes de copies officielles et toutes
autres correspondances avec l'I.N.P.I.)

72.19797

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

1^{re} PUBLICATION

(22) Date de dépôt 30 mai 1972, à 14 h 20 mn.
(41) Date de la mise à la disposition du
public de la demande..... B.O.P.I. — «Listes» n. 2 du 11-1-1974.

(51) Classification internationale (Int. Cl.) D 03 d 15/00.

(71) Déposant : Société anonyme dite : SPORTISS et ÉTABLISSEMENTS JEAN LAURENT,
résidant en France.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Germain & Maureau.

(54) Tissu et son procédé de fabrication.

(72) Invention de :

(33) (32) (31) Priorité conventionnelle :

Les tissus à armure toile, constitués entièrement en fil de superpolyamide continu sont, en raison de leurs avantages, couramment utilisés à la confection de vêtements matelassés destinés à la pratique du ski, et ce malgré un inconvénient 5 résidant dans le fait que ces fils de superpolyamide étant rigoureusement lisses, les vêtements confectionnés sont particulièrement glissants sur la neige.

On a certes cherché à éviter ce grave inconvénient en recourant à divers procédés. C'est ainsi que l'on a pensé à utiliser 10 en trame, non pas des fils continus, mais des fibres. C'est ainsi encore que l'on a pensé à utiliser en chaîne ou en trame des fils de superpolyamide texturés pour donner de l'élasticité au tissu. Aucun de ces procédés ne donne cependant entièrement satisfaction, soit en raison d'une inefficacité relative, soit en raison d'un 15 prix trop élevé.

L'invention pallie ces lacunes. Elle a pour objet un procédé consistant à utiliser soit en chaîne, soit en trame, soit en chaîne et en trame, au moins deux types de fils de superpolyamide : les uns rétractés et les autres non rétractés, afin qu'au cours 20 des opérations de traitement ultérieures, les fils primitivement non rétractés se rétractent en amenant les fils déjà rétractés à former une multitude de petites boucles à la surface du tissu.

Au cours d'une opération ultérieure habituellement pratiquée pour rendre le tissu étanche au duvet, ces petites boucles sont 25 écrasées et forment alors autant de petites aspérités grâce auxquelles le tissu n'est absolument pas glissant.

Divers moyens peuvent bien entendu être adoptés pour faire coopérer les fils rétractés et les fils non rétractés; une condition doit toutefois être respectée : suivant qu'ils sont en 30 chaîne ou en trame, ils doivent être placés dans la même dent ou sous la même duite. Pour ce faire, suivant un mode avantageux de mise en oeuvre du procédé qui fait l'objet de l'invention, un brin de superpolyamide non rétracté est assemblé, avant tissage, avec un brin de superpolyamide rétracté; et cet assemblage est 35 fait sous une faible torsion de l'ordre d'une centaine de tours.

Pour être mieux comprise, l'invention sera d'ailleurs ci-après décrite dans le cas d'un exemple donné à titre non limitatif. Il s'agit d'un tissu présentant les caractéristiques ci-après :

Peigne = 50 dents au pouce à 2 fils en dent

Ourdissage = 5.880 fils superpolyamide
70 deniers/17brins/20 tours, non rétracté

Largeur = 159 cm au peigne 144/145 cm fini

Armure = taffetas

5 Trame = assemblé (1 bout superpolyamide
(70 deniers non rétracté
) 1 bout superpolyamide
) 70 deniers rétracté

torsion d'assemblage 80 à 100 tours

Réduction = 76 coups pour 2,5 centimètres

28 coups au centimètre

10 Le tissu obtenu combine les propriétés habituelles de
légèreté et de solidité avec celle de ne pas être glissant sur
la neige.

15 Un échantillon du tissu objet de l'invention a été déposé
à l'Institut National de la Propriété Industrielle pour servir
à l'intelligence de la présente description.

REVENDICATIONS

1.- Procédé de fabrication d'un tissu constitué à 100 % par des fils de superpolyamide continu et présentant néanmoins la propriété de ne pas être glissant, caractérisé en ce qu'il 5 consiste à utiliser soit en chaîne, soit en trame, soit en chaîne et en trame, au moins deux types de fils de superpolyamide : les uns rétractés, les autres non rétractés, afin qu'au cours des opérations de traitement ultérieures, les fils primitivement non rétractés se rétractent en amenant les fils 10 déjà rétractés à former une multitude de petites boucles à la surface du tissu.

2.- Procédé de fabrication selon la revendication 1, caractérisé en ce que sur le métier les fils rétractés et les fils non rétractés sont placés dans la même dent.

15 3.- Procédé de fabrication selon la revendication 1, caractérisé en ce que sur le métier les fils rétractés et les fils non rétractés sont placés sous la même duite.

4.- Procédé de fabrication selon la revendication 1, caractérisé en ce que sur le métier les fils rétractés et les 20 fils non rétractés sont placés dans la même dent et sous la même duite.

5.- Fil composite pour la mise en œuvre du procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce qu'il est formé par assemblage de deux fils de superpolyamide continu, 25 l'un non rétracté, et l'autre rétracté.

6.- Tissu présentant la propriété de ne pas être glissant, obtenu par mise œuvre du procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 4.